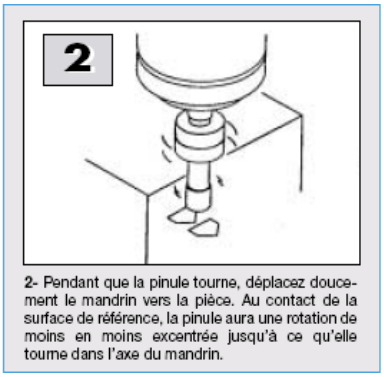
MANUEL D'INSTRUCTIONS

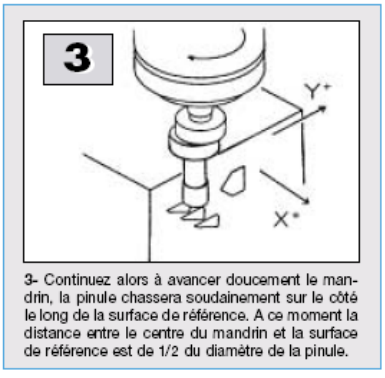
CENTROFIX 10

Avec le Centrofix 10, vous pouvez facilement et exactement trouver une position de référence sur l'objet.

1- Fixez la pinule dans le mandrin, puis, sans que la pinule ne touche la pièce, faire tourner la broche à une vitesse de 450-600 tr/min. La pinule tournera alors excentrée.



2- Pendant que la pinule tourne, déplacez doucement le mandrin vers la pièce. Au contact de la surface de référence, la pinule aura une rotation de moins en moins excentrée jusqu'à ce qu'elle tourne dans l'axe du mandrin.



3- Continuez alors à avancer doucement le mandrin, la pinule chassera soudainement sur le côté le long de la surface de référence. A ce moment la distance entre le centre du mandrin et la surface de référence est de 1/2 du diamètre de la pinule.

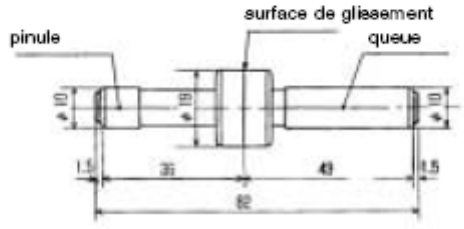
DIMENSIONS ET LISTE DES PARTIES (m/m)

Caractéristiques Extra :

- Matière : 100C6/ 1.3401
- Diamètre de la queue : 10 mm
- Dureté : HRC 60°
- Répétabilité : sur l'axe X et Y : ± 2 µ

Utilisation : Pour trouver une position de référence la plus précise possible, recommencez la procédure 2 à 3 fois.

Dimensions



Vitesse adaptée pour l'utilisation : 450 –600 Tr/Min

NOTE :

Ne pas tirez sur la pinule et sur l'attachement .
Aucune poussière ne devrait être insérée dans la surface de glissement.
Ne pas forcer le contact entre pinule et pièce.
Pour trouver une position de référence précise répéter les procédures ci-dessus 2 ou 3 fois.
Un dépassement de la capacité détériorera l'exactitude de mesure.
Pour une mesure de hauteur, de profondeur d'angle, ou pour le centrage du trou, la pinule de centrage vous sera d'une grande utilité.